MANUEL D’ UTILISATION

SCIE A RUBAN VERTICALE 465MM

Modèle OT8465

Sommaire

1.	Avertissement	
2.	Caractéristiques Techniques	
3.	Familiarisez-vous avec votre scie à ruban	
4.	Montage	
5.	Réglage	
6.	Fonctionnement	
7.	Maintenance	
8.	Schéma de câblage	
9.	Repérage des défaillances	
10.	Schéma des pièces	
11.	Nomenclature	
Annexe I	Déclaration CE de Conformité	
Annexe II	Certificat de Garantie	

1. Avertissement

Les instructions suivantes doivent être respectées à tout moment.

Cet outil a été conçu pour des applications spécifiques. Nous vous recommandons vivement de ne pas le modifier et / ou l'utiliser pour une autre application que celle pour laquelle il a été conçu. Si vous avez des questions sur son application, écrivez-nous et attendez d'avoir notre avis avant d'utiliser l'outil.

FAMILIARISEZ-VOUS AVEC VOTRE OUTIL ELECTRIQUE. Lisez attentivement le manuel d'utilisation. Apprenez les applications de l'outil, les possibilités de travail et les risques potentiels spécifiques lui étant liés.

1

METTEZ TOUJOURS TOUS LES OUTILS A LA TERRE.
Si votre outil est équipé d'une fiche à trois broches, vous devez le brancher dans une prise à trois broches. Si vous utilisez un adaptateur pour prise à deux broches, vous devez fixer la fiche de l'adaptateur sur une prise de terre connue. Ne retirez jamais la troisième fiche de la prise.
EVITEZ TOUJOURS LES ENVIRONNEMENTS DANGEREUX.
N'utilisez jamais les outils électriques dans des endroits humides. Tenez votre espace de travail bien éclairé et dégagé.

2

RETIREZ TOUJOURS LES CLES DE REGLAGE DES OUTILS APRES UTILISATION.
Prenez l'habitude de vérifier que les clés de réglage sont retirées de l'outil avant de le mettre en marche. **TENEZ TOUJOURS VOTRE ESPACE DE TRAVAIL PROPRE.** Les espaces et les établis encombrés favorisent les accidents.

3

TENEZ TOUJOURS LES VISITEURS A L'ECART DES MACHINES EN MARCHE.
Tous les visiteurs doivent être tenus à une distance de sécurité de la zone de travail.
L'ACCES DES ENFANTS A L'ATELIER DOIT ETRE EVITE à l'aide de cadenas, interrupteurs principaux ou en retirant les clés de contact.

4

N'UTILISEZ JAMAIS UN OUTIL SI VOUS ETES SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, MEDICAMENTS OU ALCOOL.

5

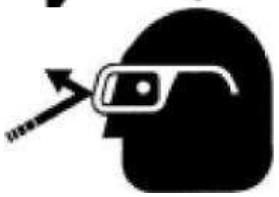
PORTEZ TOUJOURS UN EQUIPEMENT ADAPTE.

Ne portez jamais de vêtements amples ou de bijoux pouvant être happés par des pièces mobiles. Nous vous conseillons de porter des chaussures à semelle en caoutchouc pour un bon équilibre.

6

PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SECURITE.

Utilisez également un masque si l'opération de coupe génère des poussières



7

NE VOUS PENCHEZ PAS EN AVANT.

Gardez un bon équilibre et une bonne assise à tout moment.

8

DEBRANCHEZ TOUJOURS LES OUTILS

Avant d'effectuer l'entretien et lorsque vous changez d'accessoires, par exemple de lames, de forets et de couteaux.

EVITEZ TOUJOURS LES DEMARRAGES INTEMPESTIFS.

Veillez à ce que l'interrupteur soit sur « Arrêt » avant de brancher le cordon.

NE LAISSEZ JAMAIS LES OUTILS EN FONCTIONNEMENT SANS SURVEILLANCE.

9

NE VOUS METTEZ JAMAIS DEBOUT SUR LES OUTILS.

Si l'outil bascule ou si vous entrez en contact accidentellement avec l'outil de coupe, vous pouvez vous blesser sérieusement.

10

VERIFIEZ TOUJOURS QUE LES PIECES NE SONT PAS ENDOMMAGEES.

Avant de commencer à utiliser l'outil ou de poursuivre l'utilisation, vérifiez qu'il n'y a pas de protection ou d'autre pièce endommagée afin de s'assurer que l'appareil peut exécuter de façon adéquate la fonction pour laquelle il est prévu. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, l'absence de grippage des pièces mobiles, qu'il n'y a pas de pièces cassées, le montage et toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement de l'outil. Toute protection ou autre pièce endommagée doit être immédiatement réparée ou remplacée.

Règles de sécurité spécifiques aux scies à ruban

Arrêtez toujours la scie à ruban avant de retirer les rebuts de la table.
Tenez toujours les mains à l'écart de la lame.
Ne tentez jamais de scier du bois n'ayant pas une surface plane, sauf si vous utilisez un support adapté.
Tenez toujours le matériau fermement et avancez-le vers la lame à vitesse modérée. Arrêtez toujours la machine si le matériau doit revenir en arrière suite à une coupe incomplète.
Réglez le guide supérieur à environ (3,75 cm) 1/8" au-dessus du matériau à couper.
Vérifiez la taille adéquate de la lame et le modèle pour l'épaisseur et le type de matériau coupé.
Veillez à ce que la tension et le centrage de la lame soient bien ajustés.
Faites de petites coupes avant de vous lancer dans de longues courbes.
Relâchez la tension de la lame si la scie doit rester inutilisée sur une période assez longue.

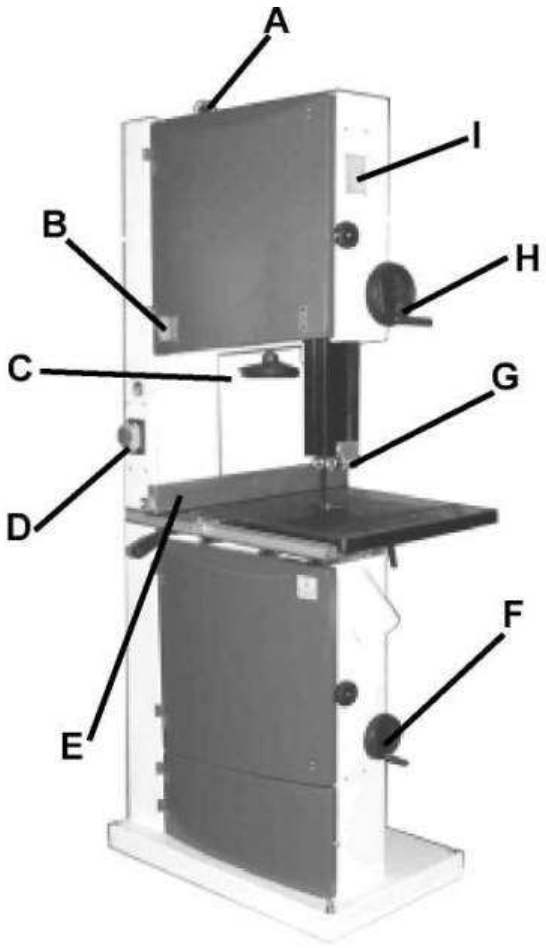
Responsabilité de l'utilisateur / Garantie

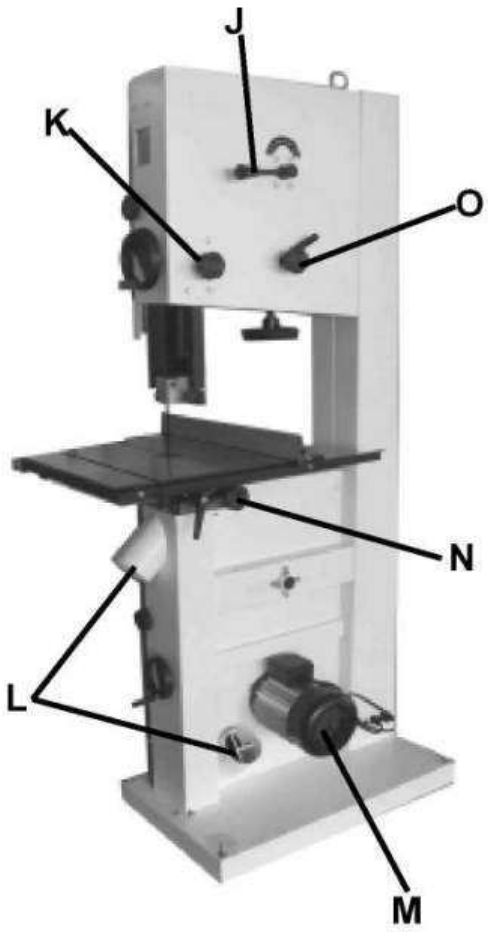
Cette machine doit fonctionner conformément à la description contenue dans les instructions fournies. Cette machine doit être vérifiée périodiquement. Le matériel défectueux (y compris le câble électrique) ne doit pas être utilisé. Les pièces qui sont cassées, manquantes, de toute évidence usées, tordues ou contaminées doivent être immédiatement remplacées. Si cette réparation ou ce remplacement s'avère nécessaire, il est recommandé que seules les pièces de rechange d'origine soient utilisées et que ces réparations soient exécutées par des personnes qualifiées. Cette machine ou l'une de ses pièces ne doit pas être modifiée par rapport aux spécifications standard. L'utilisateur de cette machine portera la responsabilité exclusive de tout dysfonctionnement résultant d'une utilisation impropre ou d'une modification non autorisée par rapport aux spécifications standard, d'une mauvaise maintenance, de dommages ou d'une réparation impropre par toute personne autre qu'une personne qualifiée.

2. Caractéristiques Techniques

Modèle :	OT8465
Col de cygne :	465 mm
Diamètre du volant :	470 mm
Longueur de la lame :	3454 mm
Largeur de la lame :	6 à 38 mm
Inclinaison de la table :	-10° à 45°
Hauteur de coupe :	285 mm
Dimension de la table :	485x535 mm
Vitesse de la lame :	380 ou 820 m/min
Alimentation :	230 V-50 Hz
Puissance moteur :	1500 W
Dimens. hors-tout (LxlxH) :	600x880x1870 mm

3. Familiarisez-vous avec votre scie à ruban





A. Anneau de levage
B. Fenêtre d'indication de tension de lame
C. Volant de tension de lame
D. Interrupteur Marche / Arrêt
E. Butée parallèle
F. Volant de tension courroies
G. Guide de lame
H. Volant montée/baisse du guidage de lame
I. Fenêtre d'alignement de lame
J. Levier de dégagement rapide
K. Bouton de blocage du montée/baisse de lame
L. Orifice pour poussières 100mm
M. Moteur
N. Bouton d'inclinaison de table
O. Bouton d'alignement de lame

4. Montage

La machine est fournie partiellement montée. Avant utilisation, les éléments suivants doivent être montés, la table de travail, la butée parallèle et la manivelle.

AVERTISSEMENT ! Utilisez un appareil capable de lever 2 000 kg, suspendez cette scie à ruban par l'anneau (Fig. 1) à l'endroit adapté. Pour assurer une stabilité verticale suffisante à cette scie à ruban et pour la sécurité, vous devez boulonner cette scie à ruban au sol par vis M10.

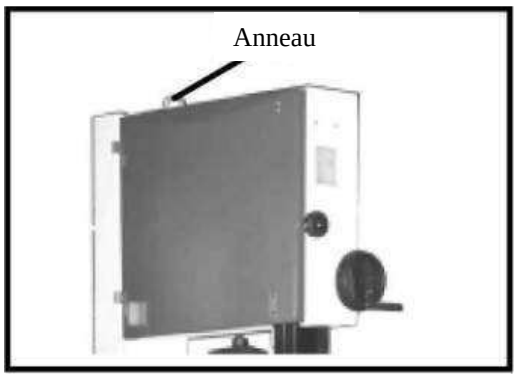


Fig.1

Montage de la table de travail

Avec l'aide d'une autre personne, soulevez la table de travail sur le tourillon.

Montez la table de travail sur le tourillon en utilisant les 4 boulons hexagonaux et les 4 rondelles fournis (A-Fig. 2).

Utilisez vis à tête creuse hexagonale, coussinet, rondelle et écrou à oreilles (B-Fig. 2) pour la planéité de la table de travail.

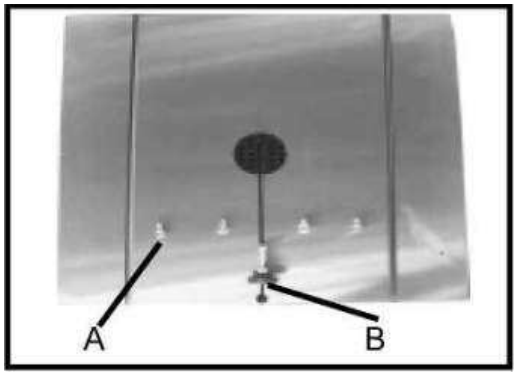


Fig.2

Pose de la butée parallèle

Fixez le rail du guide arrière à la table avec 2 boulons hexagonaux M6-1.0 x 20 et 2 rondelles plates M6 (Fig. 3).

Fixez le rail du guide avant à la table avec 4 vis à serrage à main et 4 rondelles plates M8 (Fig.3).

Veillez à ce que l'embout soit bloqué dans le rail de guide arrière. Puis réglez le guide sur les rails avant et arrière.

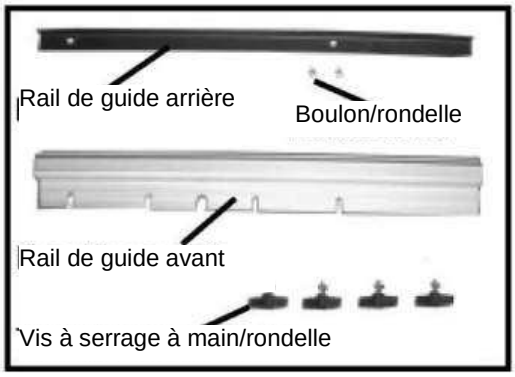


Fig.3

Pose de la manivelle à main

Fixez la grande manivelle à main (Fig. 4) et la petite manivelle à main (Fig. 4) avec une clé de 14 mm et de 10 mm séparément.

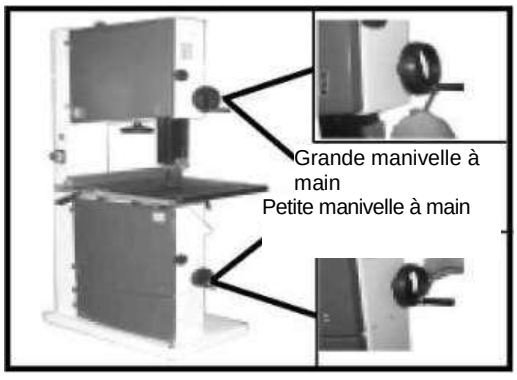


Fig. 4

5. Réglage

Positionnement de la table d'équerre par rapport à la lame de scie

La table peut être positionnée à 90° par rapport à la lame de scie en ajustant la vis d'arrêt de la table située sous la table. La vis d'arrêt de la table se trouve en haut du logement de la roue inférieure. En commençant par desserrer l'écrou de blocage (A-Fig.5) et en ajustant la vis (B-Fig.5), la table peut être réglée correctement. Resserrez l'écrou de blocage (A-Fig.5) en veillant à ce que le réglage soit maintenu.

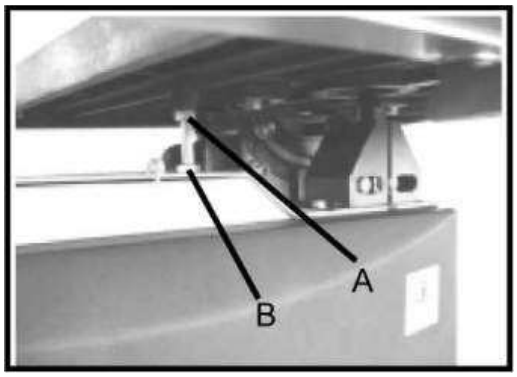


Fig.5

Inclinaison de la table

Desserrez la poignée de blocage (A-Fig.6) sur le tourillon de la table.
Tournez le bouton d'inclinaison de la table (B-Fig.6) pour régler la table à l'angle souhaité. Utilisez l'échelle d'inclinaison sur le support de tourillon pour trouver l'inclinaison souhaitée.
Resserrez la poignée de blocage pour fixer la table.

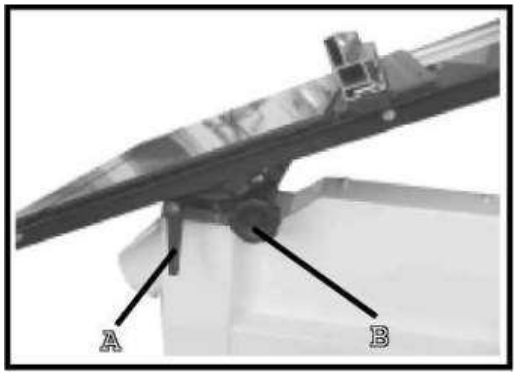


Fig. 6

Alignement de la lame de scie

AVERTISSEMENT ! Débranchez la scie à ruban.
Vérifiez tout d'abord que les guides de lame inférieur et supérieur sont réglés pour être à l'écart de la lame et que la lecture de l'échelle de tension correspond à la largeur de la lame que vous utilisez.
Puis desserrez le levier de blocage (Fig. 7) en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et tournez le bouton d'alignement de lame
(Fig.7) dans le sens horaire / dans le sens anti-horaire en tournant la roue supérieure à la main d'au moins trois tours jusqu'à ce que les lames soient alignées sur la roue.
Finalement, serrez le levier de blocage et fermez les portes.

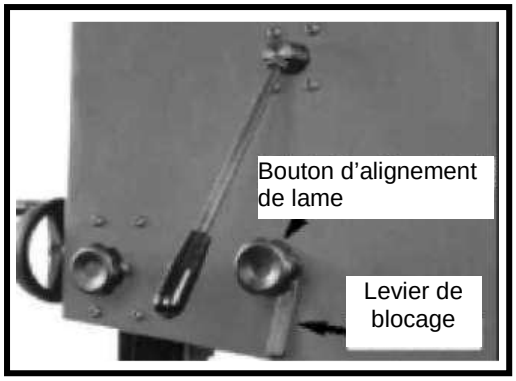


Fig.7

Réglage de la tension de la lame

Pour relâcher la tension de la lame, tournez le volant de tension de la lame (Fig.8) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Pour resserrer la tension de la lame, tournez le volant de tension de la lame.
Tendez la lame jusqu'à ce que le résultat de tension visible par la fenêtre d'indication de la tension (Fig.8).corresponde à la largeur de la lame que vous utilisez

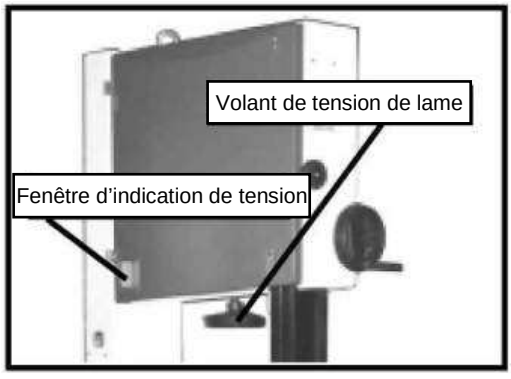


Fig. 8

Réglage des guides de lame

Guides supérieurs :

Pour régler les guides supérieurs de lame, commencez par positionner les guidages à rouleaux par rapport à la lame en desserrant l'écrou hexagonal (A-Fig.9) et en déplaçant le porte-guide jusqu'à ce que les guidages à rouleaux se trouvent à environ 1,5 mm derrière les creux de la lame. Puis placez les guidages à rouleaux jusqu'à 0,5 mm de la lame en desserrant la vis (B-Fig.9) de chaque côté de la lame. Ne réglez pas les guides trop près car cela aura un effet négatif sur la durée de vie de la lame. Finalement, réglez le palier de butée pour qu'il soit simplement dégagé de l'arrière de la lame en desserrant l'écrou hexagonal (C-Fig.9). Lorsque vous obtenez le réglage correct, bloquez le palier de butée en position avec l'écrou hexagonal (A-Fig.9).

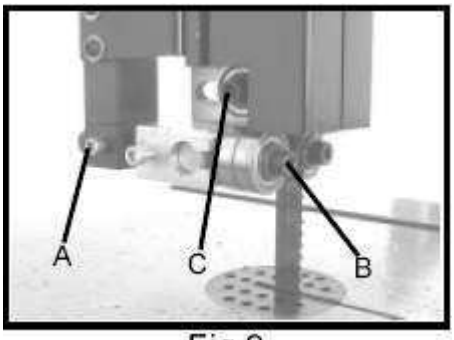


Fig.9

Guides inférieurs

Pour régler les guides de lame inférieurs, commencez par desserrer l'écrou hexagonal (A-Fig.10) puis déplacez la pièce porte guide à environ 1,5 mm derrière les creux de la lame de la scie à ruban et serrez l'écrou hexagonal (A-Fig.10). Puis réglez les guidages à rouleaux à 0,5 mm de la lame en relâchant la vis (B-Fig.10) de chaque côté de la lame. Finalement, ajustez le palier de butée pour qu'il soit juste dégagé de l'arrière de la lame en desserrant l'écrou hexagonal (C-Fig.10).

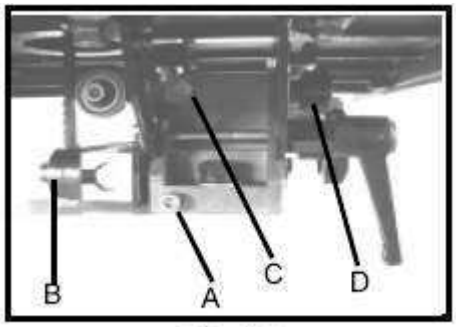


Fig.10

Réglage de l'échelle de la butée parallèle

Faites coulisser le guide de refente contre la lame le long du rail et desserrez la vis de fixation (A-Fig.11). Puis déplacez l'échelle (B-Fig.11) latéralement et alignez le zéro du vernier avec la ligne se trouvant sur la fenêtre à loupe (C-Fig.11). Resserrez la vis de fixation lorsque le réglage est correct.

Le réglage peut être vérifié en réglant le guide de refente à une certaine épaisseur et en coupant une chute. Lorsque le réglage est correct, l'épaisseur de coupe sur doit correspondre au réglage du vernier sur le guide de refente.

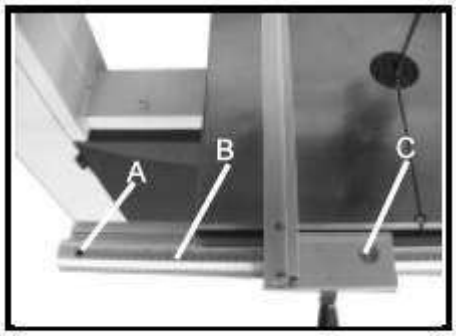


Fig.11

Réglage de la hauteur de coupe

Desserrez le bouton de blocage du montant de guidage (Fig. 12) et tournez le volant du montant de guidage (Fig. 12) pour monter ou descendre l'ensemble montant de guidage / guidage de lame supérieure jusqu'à la hauteur souhaitée. Puis serrez le bouton de blocage du montant de guidage.

Note: Le bord inférieur des roulements de guidage se trouve à environ 35 mm au-dessus de la surface de la pièce.

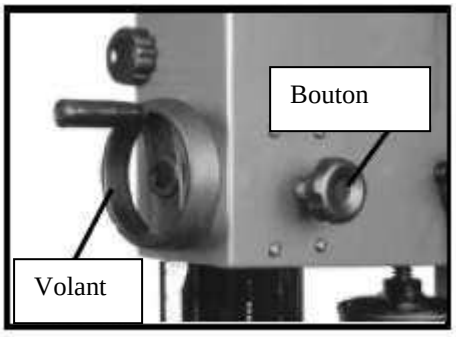


Fig.12

Modification de la vitesse de la lame

AVERTISSEMENT ! Avant de modifier la vitesse, assurez-vous toujours que la machine a bien été débranchée de l'alimentation électrique.
Cette scie à ruban a deux vitesses de lame, une vitesse faible et une vitesse élevée.
La roue inférieure (A-Fig.13) a deux poulies intégrales, multi V et l'arbre du moteur a une poulie double multi V (B-Fig.13).
La courroie polyvé (C-Fig.13) passe autour de la poulie de la roue et de la poulie du moteur.
La tension de la courroie est relâchée et appliquée à l'aide de la poignée (D-Fig.13).
Pour la vitesse élevée, la courroie doit être montée sur la poulie arrière sur le moteur et la roue, comme sur la fig. 13.
Pour la vitesse faible, la courroie doit être montée sur la poulie avant sur le moteur et la roue, comme sur la fig. 13.

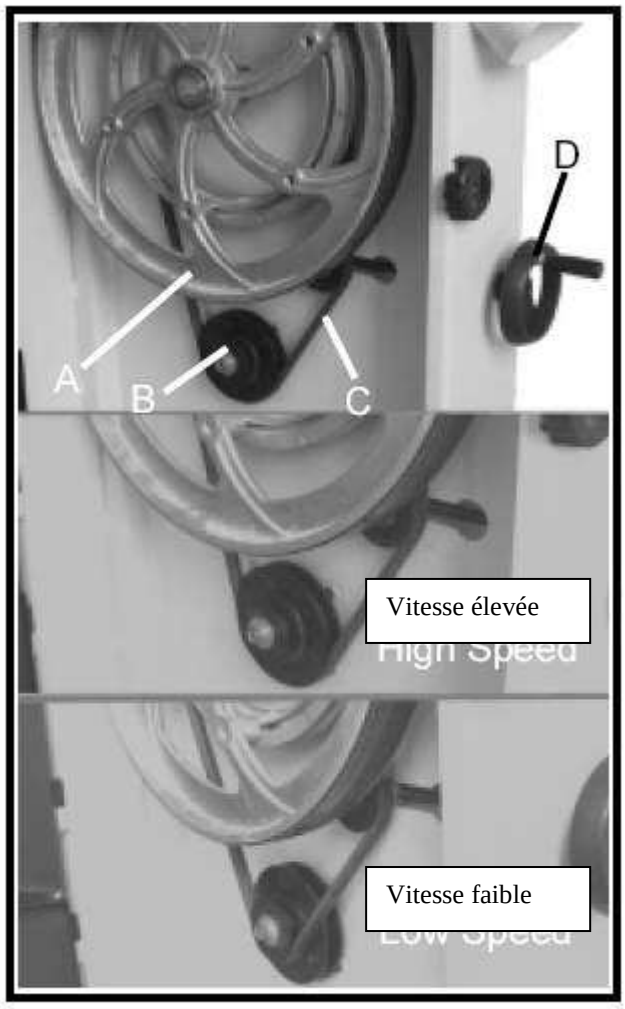


Fig.13

Remplacement de la lame de la scie à ruban

AVERTISSEMENT ! Débranchez la machine de l'alimentation électrique. Ceci évite que la scie à ruban ne se mette accidentellement en marche si l'interrupteur MARCHE / ARRET est activé par erreur.

a) Ouvrez les portes de la roue supérieure et inférieure en tournant les boutons de blocage de porte.
b) Retirez le rail du guide de refente depuis l'avant de la table en desserrant les 4 vis à serrage à main (Fig. 3 sur page 5).
c) Desserrez la tension de la lame en tournant le levier à dégagement rapide (Fig. 14) dans le sens horaire.
d) Retirez la lame de scie en la passant par la fente de la table, les guides de lame inférieur et supérieur et dans la fente du dos de la machine en prenant soin de ne pas vous couper. Portez des gants si nécessaire.
e) Lorsque vous montez la nouvelle lame, assurez-vous que les dents de lame pointent vers le bas et vers vous à l'endroit où la lame traverse la table.
f) Retendez la nouvelle lame en tournant le levier à dégagement rapide (Fig. 14) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et vérifiez l'alignement de la lame. La lame doit passer au centre de la roue. Reportez-vous à «Alignement de la lame de scie » page 6 pour obtenir de plus amples détails.

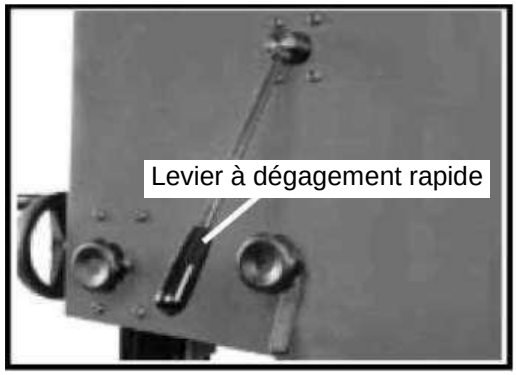


Fig. 14

g) Réglez de nouveau les guides de lame selon la description du chapitre « Réglage des guides de lame » page 7.
h) Réglez de nouveau la tension de la lame selon la description du chapitre « Réglage de la tension de la lame » page 6.
i) Replacez le guide de refente et resserrez les 4 vis à serrage à main (Fig. 3 page 5).
j) Fermez et bloquez les deux portes avant de remettre l'alimentation électrique.

6. Fonctionnement

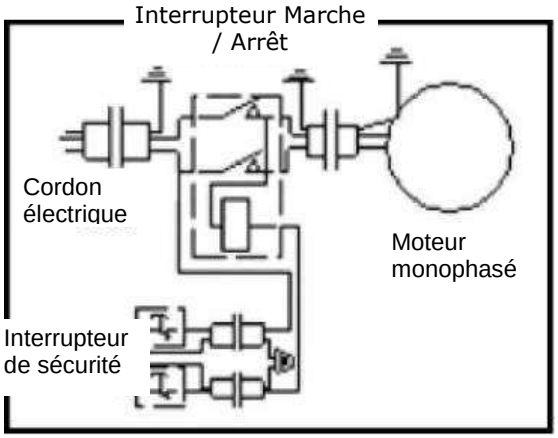
La lame coupe lors d'une course descendante continue. Tenez fermement des deux mains la pièce sur la table et avancez vers la lame doucement en gardant bien les mains à l'écart de la lame. Pour obtenir les meilleurs résultats, la lame doit être bien affûtée. Une lame émoussée ne fera pas une coupe correcte, en particulier pour les coupes droites et entraînera une pression excessive sur les roulements de guide arrière.
Choisissez la bonne lame pour le travail à réaliser selon l'épaisseur du bois et la coupe à effectuer. Plus le bois est fin et dur, plus fines doivent être les dents de la lame.
Utilisez une lame à dents fines pour découper des courbes vives.
La machine est spécialement destinée à la coupe de courbes mais peut également exécuter des coupes droites. En coupant, suivez le modèle marqué en poussant la pièce et en la tournant de façon régulière.
Ne tentez pas de tourner la pièce sans la pousser, cela pourrait bloquer la pièce ou courber la lame.
Pour les coupes droites, utilisez le guide fourni pour faire avancer la pièce le long de la lame doucement et en ligne droite.

7. Maintenance

ATTENTION ! AVANT DE FAIRE LE NETTOYAGE OU D'EFFECTUER DES TRAVAUX DE MAINTENANCE, DEBRANCHEZ LA MACHINE DE LA SOURCE ELECTRIQUE (PRISE MURALE).
N'UTILISEZ JAMAIS D'EAU NI D'AUTRES LIQUIDES POUR NETTOYER LA MACHINE. UTILISEZ UNE BROSSE.
UNE MAINTENANCE REGULIERE DE LA MACHINE EVITERA TOUT PROBLEME INUTILE.
Tenez la table propre pour assurer une découpe précise.
Tenez l'extérieur de la machine propre pour assurer un fonctionnement précis de toutes les pièces mobiles et ainsi éviter toute usure excessive.
Tenez les fentes de ventilation du moteur propres pour empêcher toute surchauffe.
Tenez l'intérieur (près de la lame de scie, etc.) propre pour éviter l'accumulation de poussières.

8. Schéma de câblage

ATTENTION ! Cette machine doit être mise à la terre.
Le remplacement du câble électrique doit être exclusivement effectué par un électricien qualifié.

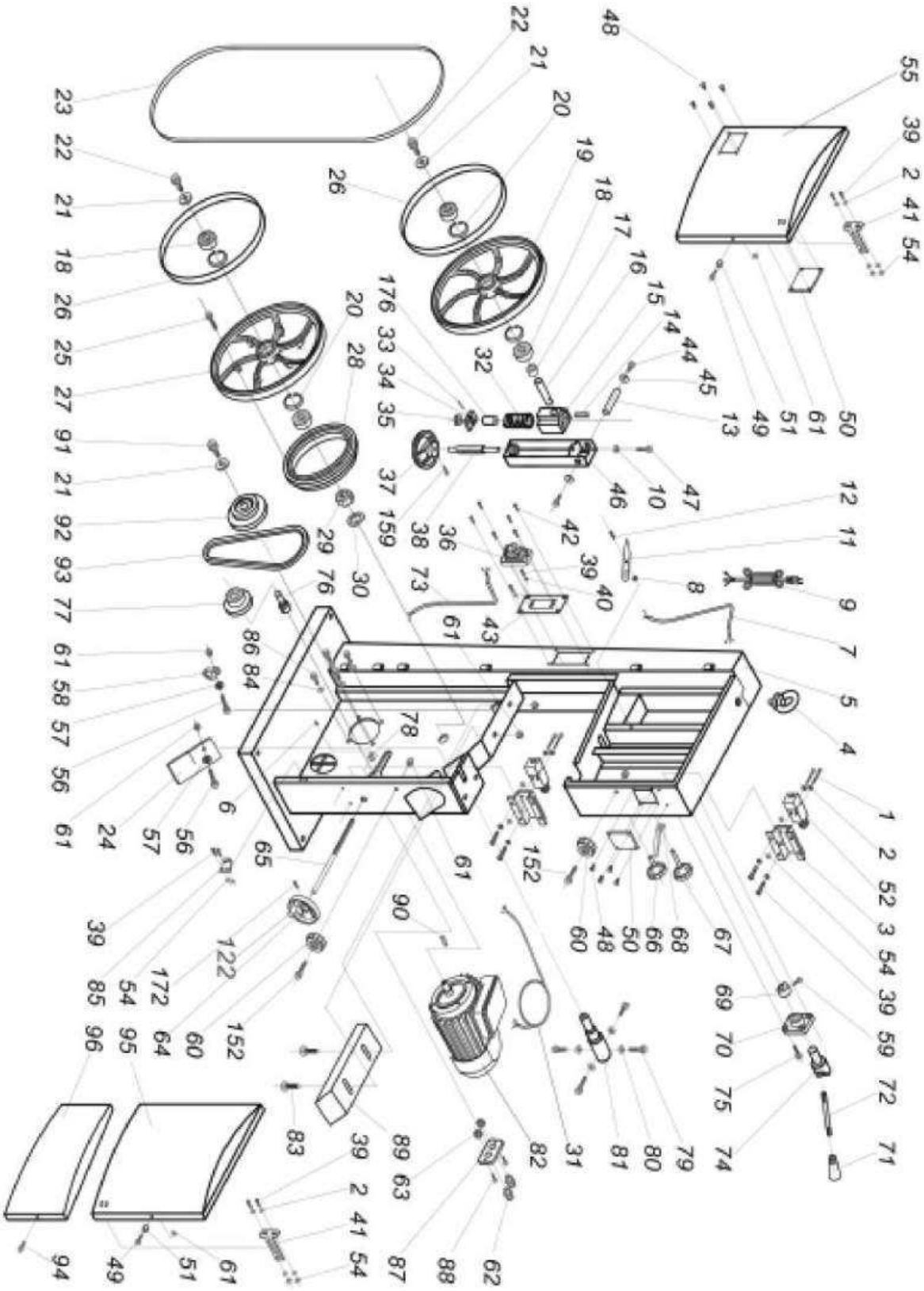


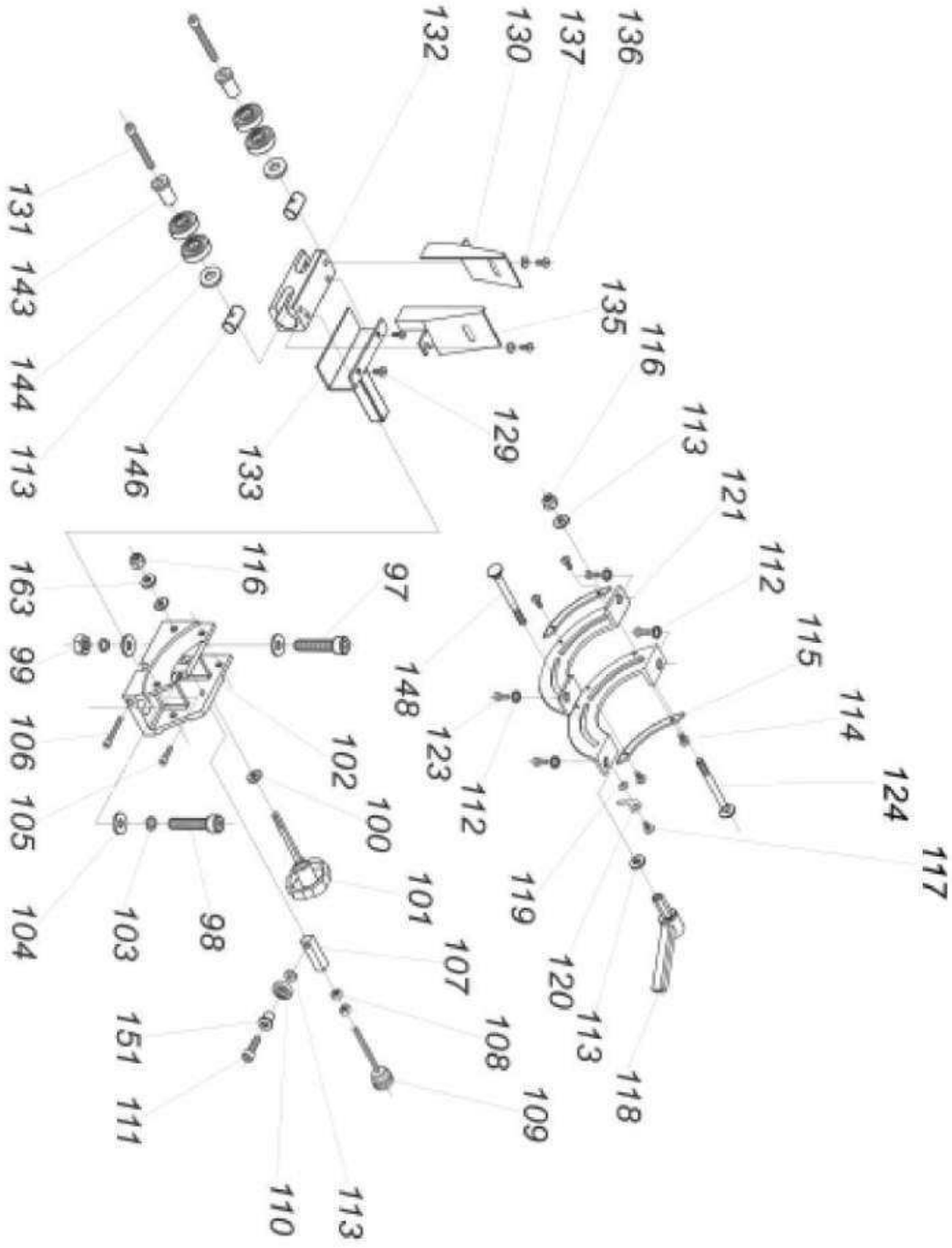
9. Repérage des défaillances

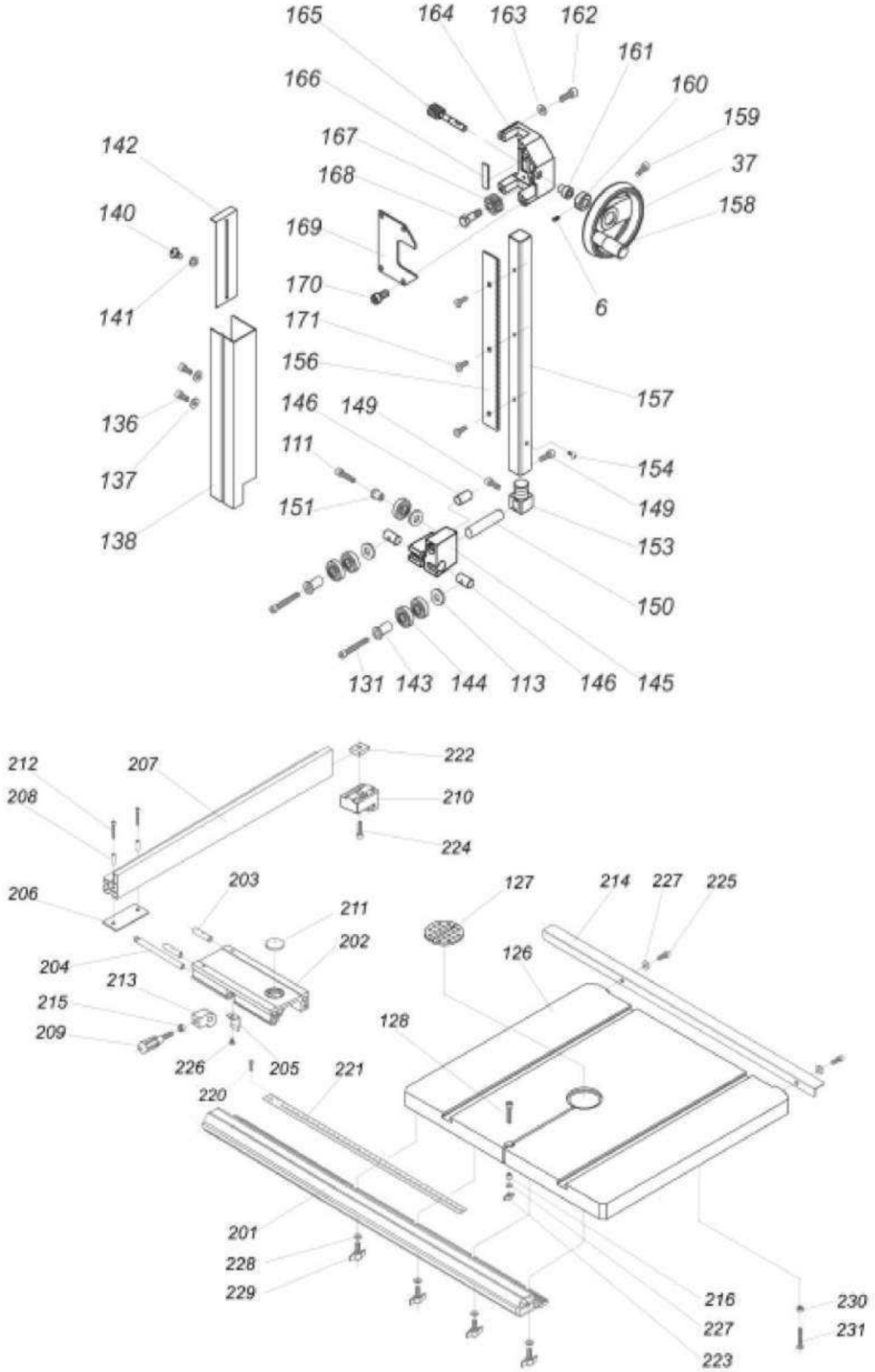
AVERTISSEMENT : POUR VOTRE PROPRE SECURITE, ARRETEZ TOUJOURS LA MACHINE ET DEBRANCHEZ-LA AVANT DE REPERER LES DEFAILLANCES..

DEFAILLANCE	CAUSE PROBABLE	REMEDE
La machine ne fonctionne pas lorsqu'elle est allumée	1. Pas d'alimentation électrique 2. Interrupteur défectueux	Vérifiez que le câble n'est pas coupé Prenez contact avec votre distributeur local pour réparation
La lame ne bouge pas lorsque le moteur tourne	1. Le levier à dégagement rapide ou le volant de tension de lame n'a pas été serré.	Eteignez le moteur, serrez le levier à dégagement rapide ou le volant de tension de lame
	2. La lame est sortie de l'une des roues	Ouvrez la porte à charnière et vérifiez
	3. La lame de scie est cassée.	Remplacez la lame.
	4. La courroie d'entraînement s'est cassée	Remplacez la courroie.
La lame ne coupe pas droit.	1. Guide de coupe non utilisé. 2. Rythme d'avance trop rapide	Utilisez un guide. Mettez une légère pression sur la pièce et assurez-vous que la lame ne se courbe pas
	3. Les dents de la lame sont émoussées ou endommagées	Utilisez une lame neuve.
	4. Guides de lame mal réglés	Réglez les guides de lame (voir chapitre page 7).
La lame ne coupe pas ou très doucement	1. Les dents sont émoussées à cause de coupe de matériaux durs ou une longue utilisation	Remplacez la lame, utilisez une lame 6 pas par pouce pour le bois et les matériaux souples. Utilisez une lame 14 pas par pouce pour les matériaux plus durs. Une lame 14 pas par pouce coupe toujours plus doucement du fait des dents plus fines et de la performance de coupe plus lente.
	2. La lame a été montée dans le mauvais sens	Montez correctement la lame.
La sciure s'accumule à l'intérieur de la machine.	1. C'est normal	Nettoyez régulièrement la machine. Ouvrez la porte à charnières et retirez la sciure avec un aspirateur.
Sciure dans le logement du moteur.	1. L'excédent de poussière s'accumule sur les éléments extérieurs de la machine.	Nettoyez les fentes de ventilation du moteur avec un aspirateur. De temps en temps retirez la sciure pour l'empêcher de rester collée dans le boîtier.
La machine ne coupe pas à des angles de 45 ou 90°	1. La table n'est pas à angle droit par rapport à la lame.	Réglez la table.
	2. La lame est émoussée, une pression trop importante a été exercée sur la pièce	Remplacez la lame ou mettez moins de pression sur la pièce
La lame ne peut pas être bien positionnée sur les roues.	1. Les roues ne sont pas alignées. Roulement défectueux.	Prenez contact avec votre distributeur local pour réparation.
	2. Le bouton d'alignement de lame n'a pas été bien réglé.	Réglez le bouton (reportez-vous au chapitre page 6).
	3. Lame inférieure.	Remplacez la lame.

10. Schéma de pièces




136
137
130
132
135
116
129
113
121
112
115
114
124
117
131
143
144
113
146
133
116
97
148
123
112
119
120
113
118
163
99
106
105
104
103
98
102
100
101
107
108
109
110
113
151
111


165
164
163
162
161
166
160
159
167
37
142
168
158
140
169
6
170
141
171
156
157
136
146
149
154
111
137
151
149
153
138
150
131
143
144
113
146
145
212
207
222
208
210
224
206
203
127
214
227
225
211
202
126
204
213
215
128
209
226
205
221
220
201
228
229
216
230
227
231
223

11. Nomenclature

Pièce n°	DESCRIPTION	Pièce n°	DESCRIPTION
1	Boulon à tête cylindrique large M4-0.7x35	**48**	Rivet
2	Rondelle plate M4	**49**	Boulon hexagonal M6-1.0x20
3	Support de l'interrupteur de sécurité	**50**	Fenêtre transparente
4	Anneau de levage	**51**	Coussinet
5	Structure	**52**	Sécurité
6	Vis de serrage M6-1.0x10	**54**	Ecrou M4
7	Cordon interrupteur	**55**	Porte supérieure
8	Rondelle plate M5	**56**	Boulon hexagonal M6-1.0x25
9	Cordon électrique	**57**	Rondelle plate M6
10	Ecrou hexagonal M6-1.0	**58**	Brosse
11	Indicateur tension lame	**59**	Boulon hexagonal M6-1.0x25
12	Vis à gradins	**60**	Poignée en étoile
13	Axe	**61**	Ecrou nylon M6-1.0
14	Goupille élastique 5x36	**62**	Décharge de traction
15	Charnière arbre de roue supérieure	**63**	Ecrou de décharge de traction
16	Arbre de roue supérieure	**64**	Petit volant à main
17	Coussinet	**65**	Tige filetée
18	Roulement 6204	**66**	Boulon de bouton M10-1.5x20
19	Roue supérieure	**67**	Boulon de bouton M10-1.5x53
20	Circlips M47	**68**	Poignée filetée M10-1.5
21	Rondelle plate M8	**69**	Came
22	Boulon hexagonal M8-1.25x30	**70**	Palier à chapeau
23	Lame de scie	**71**	Poignée conique
24	Panneau	**72**	Tige
25	Boulon hexagonal M6-1.0x30	**73**	Cordon interrupteur de sécurité
26	Bandage coutchouc	**74**	Arbre
27	Roue inférieure	**75**	Vis d'assemblage M8-1.25x20
28	Poulie	**76**	Arbre -Poulie à courroie polyvé
29	Ecrou hexagonal M27x2	**77**	Poulie à courroie polyvé
30	Rondelle de blocage 27	**78**	Bague de butée
31	Cordon du moteur	**79**	Vis de serrage M8-1.25x20
32	Ressort	**80**	Ecrou hexagonal M8-1.25
33	Goupille élastique 3x16	**81**	Arbre roue inférieure
34	Moufle	**82**	Moteur
35	Roulement 51201	**83**	Boulon hexagonal M6-1.0x25
36	Interrupteur Marche / Arrêt	**84**	Rondelle de blocage M8
37	Grand volant à main	**85**	Languette
38	Axe de réglage tension lame	**86**	Vis d'assemblage M8-1.25x20
39	Vis cruciforme à bride M5-0.8x10	**87**	Plaque de décharge de traction
40	Rondelle en étoile M5	**88**	Vis cruciforme à bride
41	Support de sécurité	**89**	Protection coulissante
42	Vis cruciforme à bride M5x12	**90**	Clavette 5 x 5 x 35
43	Plaque d'interrupteur Marche / Arrêt	**91**	Boulon hexagonal M8-1.0 x 20LH
44	Boulon hexagonal M8-1.25x16	**92**	Poulie de moteur
45	Rondelle plate M8	**93**	Courroie polyvé
46	Support de coulissement de la roue supérieure	**94**	Boulon hexagonal M6-1.0 x 30
47	Boulon hexagonal M6-1.0x25	**95**	Porte inférieure

Pièce n°.	DESCRIPTION	Pièce n°.	DESCRIPTION
96	Protection petite roue	150	Barre de réglage
97	Boulon M12-1.75x40	151	Tube
98	Boulon hexagonal M 12x35	152	Boulon hexagonal M6-1.0x25
99	Ecrou hexagonal M12-1.75	153	Bloc de support du guide supérieur
100	Engrenage	154	Vis cruciforme M5-0.8x10
101	Bouton d'inclinaison de table	156	Crémaillère
102	Support de tourillon	157	Support crémaillère
103	Rondelle frein 12	158	Grande manivelle à main
104	Rondelle plate M10	159	Boulon hexagonal M6-1.0x20
105	Boulon hexagonal M6-1.0x20	160	Coussinet
106	Boulon hexagonal M6-1.0x50	161	Coussinet
107	Palier à chapeau	162	Vis d'assemblage M8-1.25x20
108	Ecrou hexagonal M6-1.0	163	Rondelle élastique 8
109	Boulon de réglage M6-1.0	164	Support de guidage
110	Roulement 6201	165	Vis sans fin
111	Vis d'assemblage M8-1.25x25	166	Plaque fixe
112	Rondelle plate M8	167	Engrenage
113	Rondelle plate M8	168	Boulon fixe
114	Vis cruciforme M5-0.8x6	169	Protection
115	Plateau de blocage	170	Boulon hexagonal M8-1.25x16
116	Ecrou nylon M8-1.25	171	Vis cruciforme M4-0.7x8
117	Vis cruciforme M5-0.8x6	176	Coussinet
118	Poignée de blocage	201	Rail de guidage avant
119	Rondelle plate M5	202	Base réglable
120	Index	203	Arbre fixe
121	Plaque de tourillon	204	Arbre
122	Petite manivelle à main	205	Pièce à ressort
123	Boulon hexagonal M8-1.25x16	206	Support
124	Boulon de carrosserie M8-1.25x80	207	Guide
126	Table	208	Entretoise
127	Insert de table	209	Poignée
128	Vis à tête creuse hexagonale M6-1.0x50	210	Support guide AR
129	Boulon hexagonal M5-0.8x10	211	Loupe
130	Protection gauche	212	Vis d'assemblage M6-1.0x55
131	Boulon hexagonal M8-1.25x45	213	Mécanisme de blocage
132	Support guide lame inférieur	214	Rail guide arrière
133	Logement guide lame inférieur	215	Ecrou hexagonal M8-1.25
135	Protection droite	216	Coussinet
136	Boulon hexagonal M5-0.8x10	220	Vis de fixation
137	Rondelle plate M5	221	Vernier
138	Protection	222	Ecrou hexagonal M6-1.0
140	Vis à gradin	223	Ecrou à oreilles
141	Rondelle plate	224	Vis d'assemblage M6-1.0x16
142	Plaque de glissement	225	Boulon hexagonal M6-1.0x20
143	Axe roulement	226	Vis à tête cylindrique large M4-0.7x5
144	Roulement 6201	227	Rondelle plate M6
145	Support guide lame supérieur	228	Rondelle plate M8
146	Axe support roulements	229	Ecrou papillon
148	Boulon de carrosserie M8-1.25x85	230	Ecrou M8
149	Boulon hexagonal M6-1.0x15	231	Boulon hexagonal M8-1.25x55

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

HOLTZLING DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT8465 / 92 238 030

MARQUE : HOLTZLING

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

MACHINE CONTROLEE PAR : TÜV Rheinland

N° D'AGREMENT : BM 50166898 0001 , AN 50166896 0001 , AE 50140582 0001

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

HOLTZLING**:** 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque HOLTZLING sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------- **Modèle** HOLTZLING : ----------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : ----------

Date d'achat : ----------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :----------

Motif de réclamation : ----------

Type / descriptif de la pièce défectueuse : ----------

----
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ---------- Nom : ----------
Tel : ----------

Date de votre demande : ----------